

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

B1

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: 2000167889 A

(43) Date of publication of application: 20.08.00

(51) Int. Cl

B29C 45/42

B29C 45/38

(21) Application number: 10347313

(71) Applicant: MITSUBISHI MATERIALS CORP

(22) Date of filing: 07.12.98

(72) Inventor: TAKEDA YOSHINOBU
YAMAMOTO KUNIO

(54) APPARATUS FOR TAKING OUT MOLDED ARTICLE

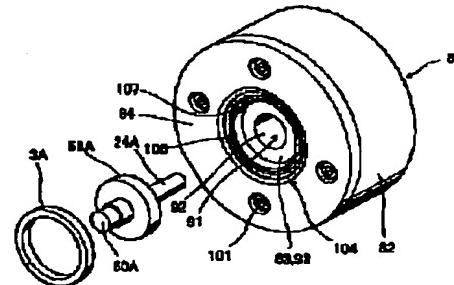
the entire periphery is opened at the surface 105.

COPYRIGHT: (C)2000,JPO

(57) Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To effectively hold and take out a molded article from a mold for molding with a gate cutting mechanism with a material passage at an inner peripheral side of an annular product cavity.

SOLUTION: A holder 81 for holding molded articles 3A, 58A when released has a first sucking portion 91 for vacuum sucking a runner molded article 58A solidified in a runner, and a second sucking portion 104 for vacuum sucking the molded article 3A solidified in a product cavity. The portion 91 has a hole 92 in which the molded article 58A is inserted. The portion 104 is disposed at an outer peripheral side of the portion 91 and made of a recess to be inserted with the molded article 31A. An annular sucking surface 105 for sucking the molded article 3A is formed at a periphery of a bottom of the portion 91. An annular vacuum suction hole 107 over



(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-167889

(P2000-167889A)

(43) 公開日 平成12年6月20日 (2000.6.20)

(51) Int.Cl.
B 29 C 45/42
45/38

識別記号

F I
B 29 C 45/42
45/38

テマコード (参考)
4 F 2 O 2
A

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 11 頁)

(21) 出願番号

特願平10-347313

(22) 出願日

平成10年12月7日 (1998.12.7)

(71) 出願人 000006264

三菱マテリアル株式会社
東京都千代田区大手町1丁目6番1号

(72) 発明者 武田 与志信

新潟県新潟市小金町3番地1 三菱マテリ
アル株式会社新潟製作所内

(72) 発明者 山本 国雄

新潟県新潟市小金町3番地1 三菱マテリ
アル株式会社新潟製作所内

(74) 代理人 100080089

弁理士 牛木 雄
F ターム (参考) 4F202 AJ03 AJ09 CK06 CK35 CM02
CM14

(54) 【発明の名称】 成形品取り出し装置

(57) 【要約】

【課題】 環状の製品キャビティの内周側に材料通路があるゲート切断機構付き成形用金型から成形品を確実に保持して取り出す。

【解決手段】 成形品3A, 58Aを取り出し時に保持する保持体81は、ランナー内で固化したランナー部成形品58Aを真空吸着する第1の吸着部91と、製品キャビティ内で固化した製品成形品3Aを真空吸着する第2の吸着部104とを有する。第1の吸着部91は、ランナー部成形品58Aが挿入される孔部92を有する。第2の吸着部104は、第1の吸着部91の外周側に位置し、製品成形品3Aが挿入される凹部からなる。第1の吸着部91の底面周辺部に、環状の製品成形品3Aを吸着する環状の吸着面105を形成する。この吸着面105に、その全周に渡る環状の真空吸引孔107を開口させる。

